KLB-SYSTEM EPOXID
EP 216 Universal

Universelle, farbige 2-K-Epoxidharz-Beschichtung und Kopfversiegelung für Industriebeläge oder als Oberflächenschutzsystem OS 8 gemäß DAfStb-Richtlinie

Verpackung



Artikelnummer	Verpackung	Inhalt (kg)	VE/Palette
AL1280-50	Eimer-Kombination	10,00	30
AL1280-30	Hobbock-Kombination	30,00	12

Produkteigenschaften

Mischungsverhältnis Gewichtsteile	A : B = 4 : 1
Mischungsverhältnis Volumenteile	A : B = 100 : 38
Verarbeitungszeit	10 °C : 70 - 90 Min. 20 °C : 30 - 35 Min. 30 °C : 15 - 20 Min.
Verarbeitungstemperatur	Minimum 10 °C (Raum- und Bodentemperatur)
Härtungszeit (Begehbarkeit)	10 °C : 24 - 36 Std. 20 °C : 14 - 18 Std. 30 °C : 10 - 14 Std.
Härtung	48 - 72 Stunden bis zur mechanischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C 7 Tage bis zur chemischen Beanspruchbarkeit bei 20 °C
Überarbeitbarkeit	Nach Härtungszeit, spätestens jedoch nach 48 Stunden bei 20 °C
Verbrauch	Kopfversiegelung: 0,550 - 0,900 kg/m^2 Dünnbeschichtung: 0,800 - 1,5 kg/m^2 Standardbeschichtung: 1,3 - 1,5 kg/m^2 pro 1 mm Belagsdicke
Farbton	KLB-Standardfarbtöne siehe Farbkarte, andere Farbtöne auf Wunsch!
Haltbarkeit	12 Monate (Originalverschlossen)

Produktbeschreibung

KLB-SYSTEM EPOXID EP 216 Universal ist eine universelle, farbige 2-K-Epoxidharz-Beschichtung für strapazierfähige Industriefußbodenbeläge sowie auch als Oberflächenschutzsystem gemäß DAfStb-Richtlinie OS 8 „Chemisch widerstandsfähige Beschichtungen für befahrbare, mechanisch stark belastete Flächen“.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 216 Universal ist eine hochwertige Formulierung mit sehr guter Deckkraft. Aufgrund der niedrigen Viskosität eignet sich das Produkt sowohl für Rollbeschichtungen als auch als Kopfversiegelung für abgestreute, rutschhemmende Beläge.

Zur Herstellung von glatten Beschichtungen eignet sich das Material ab einer Schichtdicke von 1 bis 4 mm. Der Beschichtungsstoff kann mit bis zu 0,7 Gewichtsteilen feuergetrocknetem Quarzsand (Körnung 0,1/0,3 mm) abgemischt werden. Die Abmischung mit Quarzsanden ist ab einer Schichtdicke von 2 mm sinnvoll und wirtschaftlich. Das Beschichtungsmaterial hat gute Verarbeitungs-, Verlaufs- und Glättungseigenschaften.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 216 Universal hat ausgewogene Eigenschaften und kann sehr universell eingesetzt werden. Durch die Vielseitigkeit in den Anwendungsmöglichkeiten kann die Lagerhaltung reduziert werden.

Die gehärteten Beläge sind sehr widerstandsfähig gegen mechanische Beanspruchung und weisen gute Beständigkeiten gegenüber verschiedenen Chemikalien auf. Die Beschichtungen sind beständig gegen Wasser, Salze, Salzlösungen, Alkalien und Laugen sowie verdünnte Mineralsäuren wie Salz- oder Schwefelsäure. Ebenso besteht eine gute Beständigkeit gegenüber vielen Lösungsmitteln wie Benzin, Treibstoffe, Fette, Öle, usw. Bedingte Beständigkeit besteht bei konzentrierten Mineralsäuren. Bei konzentrierten und verdünnten organischen Säuren wie Ameisensäure oder Essigsäure liegt nur eine kurzzeitige Beständigkeit vor. Gegenüber Chlorkohlenwasserstoffen, Ester, konzentrierter Salpetersäure u.a. besteht keine dauerhafte Beständigkeit. Bei besonderen Anforderungen an die Beständigkeiten Beratung einholen.

KLB-SYSTEM EPOXID EP 216 Universal kann in verschiedenen Farbtönen geliefert werden, wobei aus technischen Gründen geringe Farbtonabweichungen möglich sind. Epoxidharz-Beschichtungen unterliegen einer geringen Farbtonveränderung, die bei hellen Farben sichtbar werden können. **KLB-SYSTEM EPOXID EP 216 Universal** weist jedoch für ein Epoxidharzprodukt nur geringe Farbtonveränderung auf. Helle Farbtöne, insbesondere Gelb-, Orange- und Weißtöne, haben in einer Auftragsschicht keine ausreichende Deckfähigkeit, sodass die Sandköpfe sichtbar bleiben. Um einen gleichmäßigen Farbeindruck zu erhalten, muss ggf. eine zweite Versiegelungsschicht aufgetragen werden.

Wichtiger Hinweis: EP 216 ist nicht geeignet als Trägerschicht für eine nachfolgende Glasperenversiegelung mit **EP 175 Spezial**, hier empfehlen wir **EP 220**.

Einsatzbereich

- Dünne Beschichtungen von 0,8 bis 1,5 mm für leichte mechanische Beanspruchung.
- Glatte Beschichtungen in gewerblich genutzten Flächen mit mittleren mechanischen Beanspruchungen, z.B. Produktionsflächen, Lagerflächen in vielen Wirtschaftsbereichen (2 mm Belag).
- Glatte Beschichtungen in gewerblich genutzten Flächen mit höheren Anforderungen an die mechanische Beanspruchung, z.B. Produktionsflächen, Lagerflächen in vielen Wirtschaftsbereichen (3 bis 4 mm Belag).
- Unifarbene Kopfversiegelungen von Abstreubelägen.
- Farbige Trägerschichten für dekorative, mit Colorsanden abgestreute Beläge und nachfolgenden Versiegelungsschichten, z.B. mit **EP 175 Spezial, EP 174** oder auch **EP 216 Universal.**
- Starre Beschichtung für befahrbare, mechanisch stark belastete Flächen gemäß DAfStb-Richtlinie OS 8.

Produktmerkmale

- gut verlaufend
- auch für dünne Schichten
- universell anwendbar
- farbige, glänzende Oberflächen
- wasser- und chemikalienbeständig
- abriebfest
- gering vergilbend
- reduzierte Lagerhaltung
- Total Solid nach GISCODE (Prüfverfahren Deutsche Bauchemie)
- frei von lackschädlichen Substanzen
- mit feuergetrocknetem Quarzsand füllbar
- auch in Sonderfarbtönen lieferbar
- universell und zuverlässig

Technische Daten

Viskosität - Komponente A+B	1800	mPas	DIN EN ISO 3219 (23 °C)
Dichte - Komponente A+B	1,42	kg/l	DIN EN ISO 2811-2 (20 °C)
Wasseraufnahme	< 0,2	Gew.-%	DIN 53495
Biegezugfestigkeit	> 45	N/mm²	DIN EN 196/1
Druckfestigkeit	> 55	N/mm²	DIN EN 196/1
Shore-Härte D	80	-	DIN 53505 (nach 7 Tagen)
Abrieb (Taber Abraser)	55	mg	ASTM D4060 (CS10/1000)

In Versuchen ermittelte Werte sind Durchschnittswerte. Abweichungen zur Produkt-Spezifikation möglich.

Enthalten in Systemen

- System A1 KLB INDUSTRIAL EP Standard
- System A3 KLB INDUSTRIAL EP RX
- System H1 KLB KITCHEN EP Standard
- System K1 KLB PARKING EP OS8 Indoor

Mehr Informationen über unsere KLB-Systeme erfahren Sie auf unserer Website: www.klb-koetztal.de.

Prüfungen

Für nachfolgende Ergebnisse liegen externe Prüfzeugnisse vor:

- Klassifizierung des Brandverhaltens nach DIN EN 13501-01:2010-01: B_{fl}-s1.
- Rutschhemmender Abstreuboden nach DIN 51130 und BGR 181 in R11/V4, R11/V6, R11/V8, R12/V4, R12/V6, R13/V8 herstellbar.
- Rutschhemmung nach DIN 51130 und BGR 181 in R9 und R10 herstellbar.
- Lebensmitteleignung nach § 31 Abs. 1 des Lebensmittel- und Futtermittelgesetzbuchs (LFGB).
- Dekontaminierbarkeit nach DIN 25415-1: Sehr gut.
- Geprüft gemäß DIN EN 1504-2 unter Berücksichtigung der DIN V 18026 „Oberflächenschutzsysteme für Beton aus Produkten nach DIN EN 1504-2“, gemäß der Prüfklasse OS 8 „Chemisch widerstandsfähige Beschichtungen für befahrbare, mechanisch stark belastete Flächen“.
- Im System mit Verwendbarkeitsnachweis als industrielle Küchenbeschichtung.
- Lackbenetzungsstörungen gemäß PV 3.10.7. (VW-Test)
- Produkt entspricht DIN EN 13813: 2003-01 und DIN EN 1504-2:2004

Hinweis:
Die Prüfergebnisse und Berichte sowie die Leistungserklärung für den jeweiligen Aufbau bei KLB erfragen.

Belagsaufbau

Glatte Dünnbeschichtung

- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen wie **EP 50, EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund** oder **EP 52 RAPID**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m², je nach Untergrund.
- Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z.B. mit **EP 50, EP 51 RAPID S** und KLB-Mischsand 2/1 im Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteile, Verbrauch Mischung ca. 0,8 bis 1,3 kg/m².
- Aufrollen oder Rakeln der Beschichtung **EP 216 Universal** mit der Zahnspachtel (**Zahnleiste S9** oder Pajarito 7), Verbrauch ca. 0,8 bis 1,5 kg/m².

Glatte Beschichtung mittlere Schichtdicke (2 mm)

- Grundierung mit den empfohlenen KLB-Grundierharzen wie **EP 50, EP 51 RAPID S, EP 52 Spezialgrund** oder **EP 52 RAPID**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m² je nach Untergrund.
- Kratzspachtelung zur Herstellung eines ebenflächigen Untergrundes, z.B. mit **EP 50, EP 51 RAPID S** und **KLB-Mischsand 2/1** im Mischungsverhältnis 1 : 0,8 Gewichtsteile, Verbrauch Mischung ca. 0,8 bis 1,3 kg/m².
- Aufspachteln/Rakeln der Beschichtung **EP 216 Universal** mit der Zahnspachtel (**Zahnleiste RS 4** oder Pajarito 48), Verbrauch 2,6 - 3,0 kg/m² bei ca. 2 mm Belagsdicke. Beschichtung kann mit Quarzsand (0,1/0,3 mm) bis zu 1 : 0,7 abgemischt werden.
- Optional: Abstreuen mit Siliziumcarbid, Plastorit, Strukturgranulat RQX 9, RQX 10 oder Dekorchips.
- Optional: Versiegeln der Oberfläche mit den geeigneten Seidenglanz- und Mattversiegelungen wie z.B. **EP 705 E, PU 805 E, PU 880** oder **PU 882**.

Oberflächenschutzsystem gemäß DAfStb-Richtline OS 8
Starre Beschichtung für befahrbare, mechanisch stark belastete Flächen

- Grundieren mit **EP 5520**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,4 kg/m².
- Alternativ kann **EP 5530**, Verbrauch ca. 0,3 bis 0,6 kg/m² als vorgefüllte Grundierung eingesetzt werden.
- Optional: Offen absanden mit Quarzsand, Körnung 0,3 / 0,8 mm, Verbrauch ca. 0,5 bis 1 kg/m²
- Die Verschleißschicht **EP 216 Universal** wird mit ca. 15 % Quarzsand (0,3 / 0,8 mm) gefüllt und homogen gemischt. Aufbringen der Verschleißschicht EP 216 Universal mit der Traufel durch Abziehen über Korn. Verbrauch der Mischung ca. 1,0 bis 1,2 kg/m².

Gemäß Instandsetzungsrichtlinie sind bei Rautiefen entsprechende Schichtdickenzuschläge erforderlich.

- Vollflächig abstreuen mit Quarzsand 0,3/0,8 mm, Verbrauch ca. 3,0 bis 4,0 kg/m².
- Nach Erhärtung den überschüssigen Sand abkehren, abstoßen oder sorgfältig absaugen, bis sich keine Sandkörner mehr lösen.
- **EP 216 Universal** als Kopfsiegel mit dem Gummischieber auftragen und mit einer Velours-Rolle im Kreuzgang weiter verteilen und gleichmäßig abrollen, Verbrauch ca. 0,55 bis 0,7 kg/m².

Wichtige Hinweise:

- Die Instandsetzungsrichtlinie fordert die Einhaltung der Schichtdicken,
- Für OS 8 ist eine Mindestschichtdicke von 2,5 mm, zuzüglich des Schichtdicken Zuschlags dz bei Rautiefen, gefordert.
- Gemäß Instandsetzungsrichtlinie kann die Gesamtschichtdicke inkl. Grundierung und Deckversiegelung bei reinen Schutzmaßnahmen im Sinne von DIN EN 13813 auf eine Mindestschichtstärke von 1,5 mm reduziert werden. Der Regelaufbau OS 8 sieht gemäß RiLi-SIB eine Grundierschicht vor. Abweichend davon ist es zulässig, ohne Grundierung zu arbeiten, sofern die Gesamtschichtdicke von 2,5 mm eingehalten wird.
- Für weitere Anforderungen die Instandsetzungsrichtlinie beachten.

Ausführung der Beschichtung im Wand- und Sockelbereich im „Parkhausbereich“

- Untergrund vorbereiten, z.B. durch Fräsen, Schleifen oder Strahlen
- Grundierung mit **EP 5520**, Verbrauch ca. 0,25 bis 0,35 kg/m². Um das Ablaufen der Grundierung zu vermeiden, kann 0,5 bis 2 % **Stellmittel 5FT** oder **Stellmittel 3 Super** zugegeben werden.
- Alternativ bei größeren Poren und Lunkern: mit **EP 5520** unter Zugabe von 3 bis 5 % **Stellmittel 5FT** oder **Stellmitel 3 Super** porenschließend abspachteln, Verbrauch variabel nach Porengröße.
- Nach Erhärtung mit **EP 216** unter Zugabe von 1,5 bis 2,0 % **Stellmittel 5FT** und 10 bis 15 % Quarzsand 0,3/0,8 mm scharf über das Korn aufziehen.
- Die frische Beschichtung vollflächig mit Quarzsand 0,3/0,8 mm abstreuen, Verbrauch ca. 1,5 bis 2,5 kg/m2.

- **EP 216 Universal** unter Zugabe von 0,5 bis 1 % **Stellmittel 5 FT** als Kopfsiegel mit einer Velours-Rolle auftragen, Verbrauch ca. 0,5 bis 0,7 kg/m².

Untergrund

Der zu beschichtende Untergrund muss eben, trocken, staubfrei, ausreichend zug- und druckfest und frei von schwachhaftenden Bestandteilen und Schalen sein. Haftungsmindernde Stoffe wie z.B. Fett, Öl und Farbrückstände sind vorher durch geeignete Maßnahmen zu entfernen. Die Hinweise der Fachverbände, z.B. BEB-Arbeitsblätter KH-0/U und KH-0/S, in der aktuellen Fassung sowie die Hinweise in den Produktinformationen der empfohlenen KLB-Grundierungen wie z.B. **EP 50, EP 51 RAPID S, EP 5520** und **EP 5530** sind zu beachten. Die Oberflächenfestigkeit muss dann mindestens 1,5 N/mm² betragen. Für OS 8 ist eine Haftfestigkeit von ≥ 2 N/mm^2 (Mittelwert) zu erzielen, der kleinste zulässige Wert beträgt 1,5 N/mm^2. Die Feuchtigkeit darf bei Beton 4,5 CM-% nicht überschreiten. Rückseitige Durchfeuchtung muss dauerhaft ausgeschlossen sein. Grundierungen dürfen nicht länger als zwei Tage offen liegen oder müssen mit Quarzsand abgestreut sein. Die zu beschichtenden Untergründe sind mechanisch, vorzugsweise durch Kugelstrahlen, vorzubereiten. Die vorbereitete Fläche muss sorgfältig, satt und porenfrei grundiert werden. Untergründe sind oftmals schwer hinsichtlich der notwendigen Porenfreiheit zu beurteilen, es wird deshalb auch zur Glättung des Untergrundes eine Kratzspachtelung empfohlen. Sofern der Untergrund nicht porenfrei grundiert worden ist, können in der Beschichtung Blasen und Poren durch aus dem Untergrund aufsteigende Luft entstehen. Im Zweifelsfall wird eine Probefläche empfohlen.

Mischen

EP 216 Universal wird in abgestimmten Mengen in Kombi-Gebinden geliefert. Bei Kombi-Gebinden liegt in einer Arbeitspackung das werkseitig gewogene Material im genau richtigen Mischungsverhältnis vor. Das Gebinde der Komponente A hat ausreichendes Volumen zur Aufnahme der gesamten Menge. Den Härter B restlos in das Harzgebinde leeren. Die Vermischung erfolgt maschinell mit einem langsam laufenden Rührgerät (200 bis 400 U/min) und soll 2 bis 3 Minuten betragen, bis eine homogene, schlierenfreie Masse entsteht. Zur Vermeidung von Mischfehlern wird empfohlen, die gesamte Mischung grundsätzlich in ein sauberes Gefäß umzuleeren und nochmals kurz zu mischen („Umtopfen“).

Zugabe von Quarzsanden: Die Zugabe erfolgt nach dem Mischen der Komponenten A und B. Geeignet ist feuergetrockneter Quarzsand der Körnung 0,1/0,3 mm. Keine Quarzmehle oder Sandmischungen verwenden. Die Zugabemenge hängt von der Schichtdicke, Temperatur und der Sandtype ab. **EP 216 Universal** kann üblicherweise mit bis zu 0,7 kg Quarzsand pro kg Beschichtungsstoff gefüllt werden. Bei dünnen Schichten wird eine Sandzugabe nicht empfohlen, da auch die Verlaufseigenschaften verschlechtert werden.

Zugabe von Stellmittel: Für die Beschichtung von Hohlkehlen muss das Material durch die Zugabe von **KLB-Stellmittel 3 S** standfest eingestellt werden. Üblicherweise werden 3 - 5 % nach dem Mischen der Komponenten A + B zugegeben, bis eine schlierenfreie, ausreichend standfeste Masse entstanden ist. Bei der Beschichtung von Bodenflächen mit Gefällen kann die Zugabe von 0,1 - 1,0 % KLB-Stellmittel 3 S erforderlich werden, damit die Beschichtung nicht wegläuft. Vorteilhaft ist es, in diesen Bereichen mit Sandabstreuungen zu arbeiten.

Verarbeitung

Beschichtungen: Die Verarbeitung erfolgt sofort nach dem Mischen mit Rakel oder Zahnspachtel (z.B. RS4 oder Pajarito 48 für ca. 2 mm oder Pajarito 7 für ca. 1 mm) durch Aufziehen einer gleichmäßig dicken Schicht auf den vorbereiteten Untergrund. Das Produkt ist auf optimale Entlüftung eingestellt, trotzdem ist das Abrollen mit der Stachelwalze zur Verbesserung der Benetzung zum Untergrund, der Verlaufsoptimierung und Luftblasenentfernung empfehlenswert. Das Abrollen mit der Stachelwalze soll etwas zeitversetzt nach 10 bis 20 Minuten erfolgen. Um ansatzfrei

zu arbeiten, immer „frisch in frisch“ arbeiten und vor Arbeitsbeginn Arbeitsfelder festlegen.

Abstreuungen wegen der Entlüftung nicht zu früh vornehmen, optimaler Zeitpunkt bei 20 °C nach 10 bis 30 Minuten. Es ist solange abzustreuen, bis die gesamte Fläche vollflächig besandet ist. Bei zu spätem Abstreuen kann es zu ungleichmäßigem Oberflächenbild und späterer Glatzenbildung kommen.

Kopfversiegelung bei Abstreubelägen: Bei Abstreubelägen ist die Oberfläche nach dem Erhärten der Grundschicht vom Überschusskorn durch Kehren und Absaugen zu befreien, bis sich keine Quarzkörner mehr lösen. Wenn die Oberfläche eine geringe Rutschhemmung bzw. Rauheit aufweisen soll, kann das vorliegende Sandbett leicht überschliffen werden, um die Kornspitzen abzustumpfen. Dann die frische Mischung portionsweise auf den Boden geben. Das Verteilen der Masse erfolgt dann je nach gewünschter Materialmenge mit einem glatten Gummirakel, Kaupspachtel oder Stahlrakel durch Abziehen und Verteilen auf der Oberfläche. Auf einen gleichmäßigen Auftrag achten und Pfützenbildung vermeiden. Starre Rakel ergeben glattere, weiche Spachtel rauere Belagsoberflächen. Zur Vergleichmäßigung der Oberfläche und zur Vermeidung von Glatzenbildung ist mit einer Velours-Rolle nachzuwalzen. Der Auftrag kann auch mit einer Rolle vorgenommen werden, wobei sich dann eine höhere Rauigkeit ergibt. Arbeitsfelder „frisch in frisch“ anarbeiten.

Die Temperatur an Boden und Luft darf 10 °C nicht unterschreiten und die Luftfeuchtigkeit darf nicht über 75 % betragen. Die Temperaturdifferenz zwischen Boden und Raumtemperatur muss kleiner 3 °C sein, damit die Härtung nicht gestört wird. Tritt eine Taupunktsituation auf, kann eine reguläre Härtung nicht erfolgen und es treten Härtungsstörungen und Fleckenbildung auf. Wasserbelastung sollte während der ersten 7 Tage vermieden werden. Die angegebenen Härtezeiten beziehen sich auf 20 °C, bei tieferen Temperaturen verlängern sich die Verarbeitungs- und Härtungszeiten, bei Temperaturerhöhung werden diese verkürzt.

Werden die Verarbeitungsbedingungen nicht eingehalten, können Abweichungen der beschriebenen technischen Eigenschaften des Endproduktes auftreten.

Besondere Hinweise im "Parkhausbereich":
Aufgehende Bauteile sind je nach Frequentierung und Spritzgefahr durch einen Beschichtungshochzug von 15 bis 50 cm zu schützen. Hierzu ist eine Dreiecks- oder Hohlkehle mit mindestens Schenkelmaß 30 x 30mm gefügedicht im Wandbereich oder an den Sockeln einzuziehen. Die dafür eingesetzten Produkte und den Aufbauvorschlag entnehmen Sie bitte dem Abschnitt „Belagsaufbau“ Unterabschnitt „Ausführung der Beschichtung im Wandbereich“.

In Abhängigkeit von der Konstruktion empfehlen wir zweimal pro Jahr eine Wartungsbegehung, davon mindestens einmal jährlich vor Winterbeginn, eingeschlossen eine Instandsetzung schadhafter Stellen.

Reinigung

Zur Entfernung von frischen Verunreinigungen und zur Reinigung von Werkzeugen sofort nach Gebrauch Verdünnung **VR 24** oder **VR 33** verwenden. Gehärtetes Material kann nur mechanisch entfernt werden.

Für die Reinigung der mit KLB-Beschichtungen und -Versiegelungen erzeugten Bodenflächen liegt eine separate Reinigungs- und Pflegeempfehlung vor.

Lagerung	Trocken, wenn möglich frostfrei lagern. Ideale Lagertemperatur 10 bis 20 °C. Vor Verarbeitung auf geeignete Verarbeitungstemperatur bringen. Anbruchgebinde dicht verschließen und baldmöglichst aufbrauchen.
Besondere Hinweise	Farbige Beschichtungen immer chargengleich verarbeiten, die rechtlichen Hinweise der Farbtonkarte. verfügbar unter www.klb-koetztal.de/downloads beachten. Das Produkt unterliegt der Gefahrstoffverordnung, der Betriebssicherheitsverordnung sowie den Transportvorschriften für Gefahrgut. Die erforderlichen Hinweise sind im DIN-Sicherheitsdatenblatt enthalten. Kennzeichnungshinweise auf dem Gebindeetikett beachten! GISCODE: RE30 **Kennzeichnung VOC-Gehalt:** (EU-Verordnung 2004/42) Grenzwert 500 g/l (2010,II,j/lb): Produkt enthält im Verarbeitungszustand < 500 g/l VOC.

CE-Kennzeichnung

CE

1119
KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen
13
EP216-V1-022013
DIN EN 1504-2:2004
Oberflächenschutzprodukt-Beschichtung DIN EN 1504-2: ZA.1d,ZA.1f,ZA.1g

Lineares Schrumpfen	< 0,3 %
Druckfestigkeit	Klasse I
Abriebfestigkeit	Masseverlust < 3000 mg
CO_2-Durchlässigkeit	SD > 50m
Wasserdampf-Durchlässigkeit	Klasse III
Kapillare Wasseraufnahme und Wasser-Durchlässigkeit	< 0,1 kg/m²*h0,5
Temperaturwechsel-verträglichkeit	≥ 2,0 (1,5) N/mm² Wert in Klammern ist der kleinste zulässige Wert je Ablesung
Widerstandsfähigkeit gegen starken chemischen Angriff	Härteverlust < 50%
Schlagfestigkeit	Klasse I
Abreißversuch zur Beurteilung der Haftfestigkeit	≥ 2,0 (1,5) N/mm² Wert in Klammern ist der kleinste zulässige Wert je Ablesung
Brandverhalten	B_{fl}-s1
Griffigkeit	Klasse III

CE

KLB Kötztal Lacke + Beschichtungen GmbH Günztalstraße 25 D-89335 Ichenhausen
13
EP216-V1-022013
DIN EN 13813:2003-01
Kunstharzestrichmörtel DIN EN 13813: SR-B1,5-AR0,5-IR7

Brandverhalten	B_{fl}-s1
Freisetzung korrosiver Substanzen	SR
Verschleißwiderstand BCA	AR 0,5
Haftzugfestigkeit	B 1,5
Schlagfestigkeit	IR 7

Bitte beachten Sie die aktuellste Version der Produktinformation. Diese finden Sie auf unserer Website.

Unsere Angaben beruhen auf unseren bisherigen Erfahrungen und Ausarbeitungen. Wir übernehmen Gewähr für die einwandfreie Qualität unserer Produkte. Die Verantwortung für das Gelingen der von Ihnen durchgeführten Arbeiten können wir nicht übernehmen, da wir keinen Einfluss auf die Verarbeitung und Verarbeitungsbedingungen vor Ort haben. Wir empfehlen Ihnen im Einzelfall Versuchsflächen anzulegen. Mit Erscheinen dieser neuen KLB-Produktinformation verlieren die vorausgegangenen Informationen ihre Gültigkeit. Die neueste Version ist elektronisch abrufbar unter www.klb-koetztal.com. Darüber hinaus gelten unsere "Allgemeinen Geschäftsbedingungen."

KLB KÖTZTAL Lacke+Beschichtungen GmbH
Günztalstraße 25
D-89335 Ichenhausen
Telefon +49 (0) 8223-96 92-0
Telefax +49 (0) 8223-96 92-100
www.klb-koetztal.de
info@klb-koetztal.de